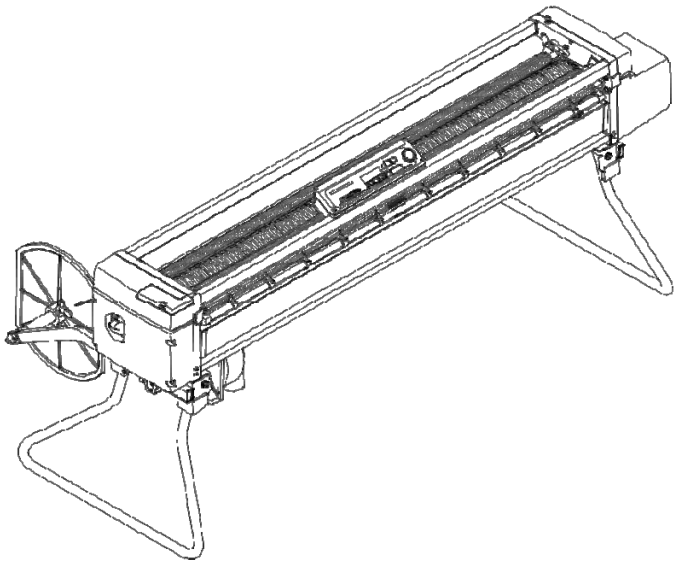
A99H163-03

KYOKUTO

簡易自動壁紙糊付機

SALIDA サリーダ



取扱説明書

安全にお使いいただくために、ご使用前に必ずお読み下さい。

この度は簡易自動壁紙糊付機「SALIDA(サリーダ)」をお買い上げいただきありがとうございます。

この取扱説明書は、本製品を安全にお使いいただくための事柄を記載してあります。ご使用の前に、本書を最後までよくお読みの上、正しくお使い下さい。

また、本機をご利用の際、必要なときすぐに利用できますように本書を大切に保管しておいて下さい。

極東産機
'10.08.30
参考

お使いになる前に

開梱時には、以下のものが全て揃っている事をご確認下さい。

- 糊付機本体
- 取扱説明書
- インテリア機器登録カード
- スリッター
- 原反芯棒
- テンションバー（1 本）
- サイド盤（大･小各 2 個）
- カットテープ芯棒
- カットテープ芯
- テープガイド

※スリッターは品番：11-1321　SALIDA　CF 仕様のみ付属します。
品質には万全を期しておりますが、万一不足や運送の破損等があった場合は、速やかに弊社営業所までご連絡下さい。

目　　次

Chapter１＜概要＞
- ・安全上のご注意 …… 2
- ・全体外観図及び各部名称 …… 4
- ・操作パネルキー…… 6

Chapter２＜操作パネルの使い方＞
- ・操作手順 …… 8

Chapter３＜機械の使い方＞
- ・作業準備
  - 脚部の準備 …… 12
  - スリッターの取付…… 12
  - テンションバーの取付…… 13
  - カットテープ芯棒の取付…… 13
  - クロス原反のセット …… 13
  - クロス裁断幅の調整…… 13
  - 糊の補給 …… 14
  - 糊厚の調整 …… 14
  - カットテープのセット…… 15
  - クロスのセット …… 15
- ・糊付作業
  - 糊付作業 …… 16

Chapter４＜メンテナンスと便利な機能＞
- ・本体部のお手入れ…… 18
- ・糊厚調整レバーの調整 …… 19
- ・ローラー間の隙間調整 …… 20
- ・検尺ローラー押さえ圧調整 …… 20
- ・糊切りの調整 …… 21
- ・刃物の交換…… 22
- ・固定刃の取り付けと調整…… 24
- ・スリッターのお手入れ…… 26
- ・テンションバーの収納…… 26
- ・センターカット…… 26

Chapter５＜付録＞
- ・トラブルチェックリスト …… 28
- ・仕様 …… 30

Chapter 1 概要

この章では、自動壁紙糊付機をご利用いただく前に知っておいていただきたい内容について解説しています。

安全上のご注意

自動壁紙糊付機をご使用いただくには、正しい取扱いと定期的な保守・点検が不可欠です。以下の一般取扱注意事項をよくお読みになり、十分に理解されるまで糊付作業は行わないで下さい。

この取扱説明書では、取扱いを誤った場合に発生が予想される危害・損害に対する注意事項を、その程度により ⚠[警告] ⚠[注意] [メ モ] という項目に分類して表示しています。

⚠[警告] ···· **この表示を無視して誤った取り扱いを行うと、重大な事故につながるおそれのある注意事項を示しています。**

⚠[注意] ···· この表示を無視して誤った取り扱いを行うと、機械の破損・故障につながるおそれのある注意事項を示しています。

[メ モ] ···· これを知っておくと便利という補足事項を示しています。

⚠ 警 告

煙が出ている、変なにおいや異音がする等の異常状態のまま使用すると、火災・感電の原因となります。すぐに機械本体の電源スイッチを切り、必ず電源プラグをコンセントから抜いて下さい。

機械のカバーを外したり、改造したりしないで下さい。
感電・故障の原因となります。内部の点検・修理は弊社営業所にご依頼下さい。

電源コードが機械の下敷きになり傷つかないようにして下さい。また、電源コードをねじったり、引っ張らないようにして下さい。コードが破損して火災・感電の原因となります。

表示された電源電圧（AC100V・50/60Hz）以外の電圧で使用しないで下さい。火災・感電の原因となります。

糊付機を洗浄するときは、スリッターと送り出しローラーを取り外して行って下さい。ドクターローラーと送り出しローラーの間に手を巻き込んだり、スリッターの刃で手を切ったりする等の事故を未然に防ぎます。

制御基盤やモーター部分、操作ボックス内に水が入ったり、濡らさないようにご注意下さい。火災・感電の原因となります。特に洗浄時にはご注意下さい。

機械運転中は絶対にスリッターの刃物に触れないで下さい。刃物交換時には皮手袋などの保護具を着用して下さい。また、刃物の取扱いには十分注意して下さい。手が切れます。

濡れた手で電源プラグを抜き差ししないで下さい。また、アースを必ず取ってご使用下さい。感電するおそれがあります。

スリッターは回転する鋭利な刃物でクロスを切断する構造になっています。運転中は絶対に刃物に触れないで下さい。手が切れます。

糊付機作動中は、ローラーの間に指を挟まないよう、充分注意して下さい。

安全上のご注意

⚠ 注　　意

電源プラグを抜くときは、電源コードを引っ張らないで下さい。コードが傷つき、火災・感電の原因となることがあります。必ずプラグを持って抜いて下さい。

運搬時は上・下フレームのパチン錠を必ず掛け、スリッターを外して下さい。運搬中に機械が落下して破損するおそれがあります。

設置場所には充分注意して下さい。畳の上など、柔らかい床で使用するときは、下に必ず丈夫な板などを敷いて下さい。
機械の誤動作や機械の性能が発揮できない場合があります。

不安定な場所（ぐらついた台や傾いたところ）に置かないで下さい。機械の誤動作や、転倒してけがの原因となったり、機械の性能が発揮できない場合があります。必ず水平な場所で使用して下さい。

糊付機に糊を入れたまま放置しないで下さい。ローラー・糊箱等が変色（腐食）することがあります。また、ローラー上に濡れた雑巾などの異物を放置しないで下さい。変色する場合があります。

機械の上に重いものを置かないで下さい。機械が破損したり、転倒・落下してけがの原因となることがあります。

窓を閉め切った自動車の中や直射日光の当たる場所など、異常に温度が高くなる場所に放置しないで下さい。機械の変形・故障の原因となります。

掃除をするときはワイヤーブラシ等、硬い物でこすらないで下さい。ローラーの表面に局部的な力を加えると損傷するおそれがあります。

定期的に各部のネジの増し締めを行なって下さい。ネジがゆるんでいると異音がしたりローラーが空転します。

使用後はローラー・糊箱をよく水洗いを行って糊を取り除いて下さい。糊が付着した他の部分は、水を含ませたスポンジ等で糊を拭き取った後、乾いた雑巾で乾拭きを行って下さい。

ゴムローラーに糊が付着した場合は、必ず雑巾などできれいに拭き取って下さい。糊が付いたままで放置すると、ひび割れすることがあります。

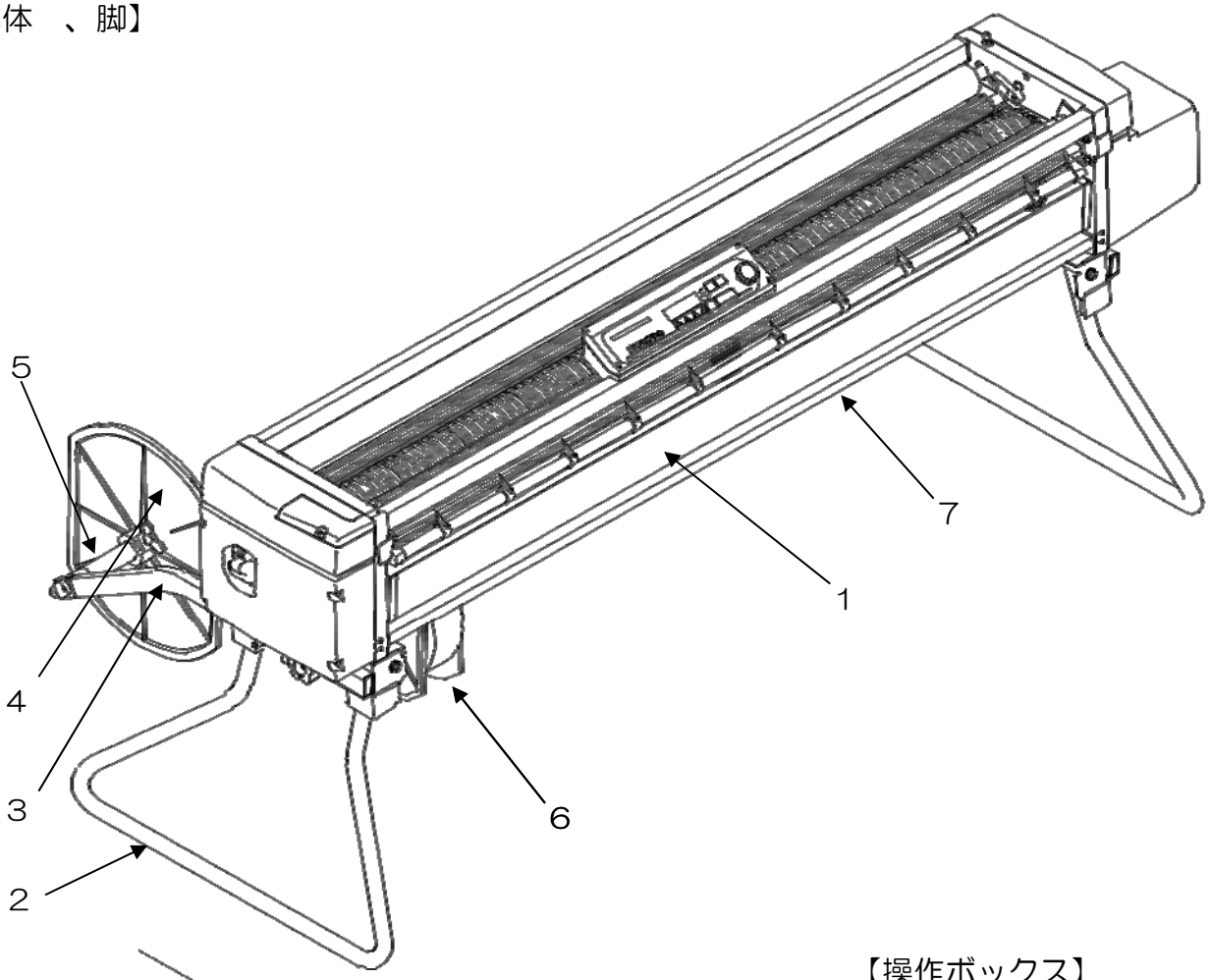
精密機械ですから落としたり、ぶつけたり、極端な衝撃を加えないで下さい。

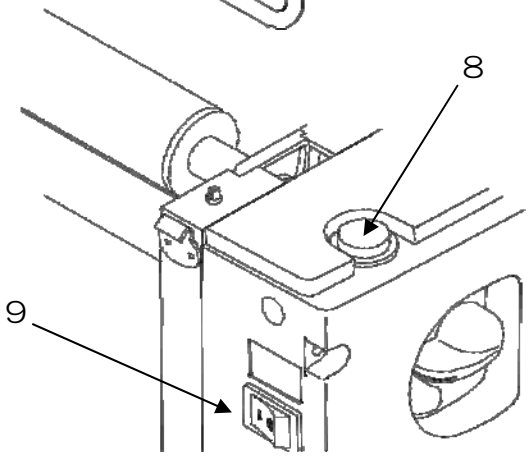
スリッターの刃物に水や糊が付着したまま放置すると刃物に錆が発生し切れ味が鈍ります。使用後は必ず乾いた布等できれいに拭き取って下さい。

刃物の切れ味を保つため、乾いた布等できれいに拭いた後、薄く油を塗布して下さい。但し、油が付着したままでの使用はクロスに油が転移しますので、使用時には必ず拭き取ってご使用下さい。

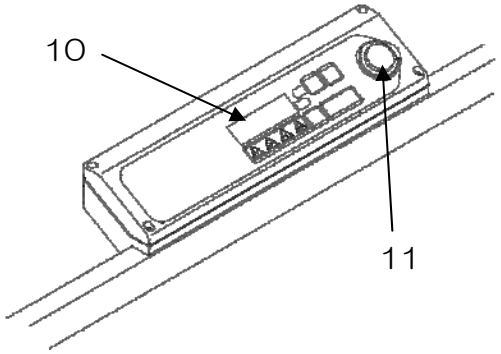
全体外観及び各部名称

【本体 、脚】





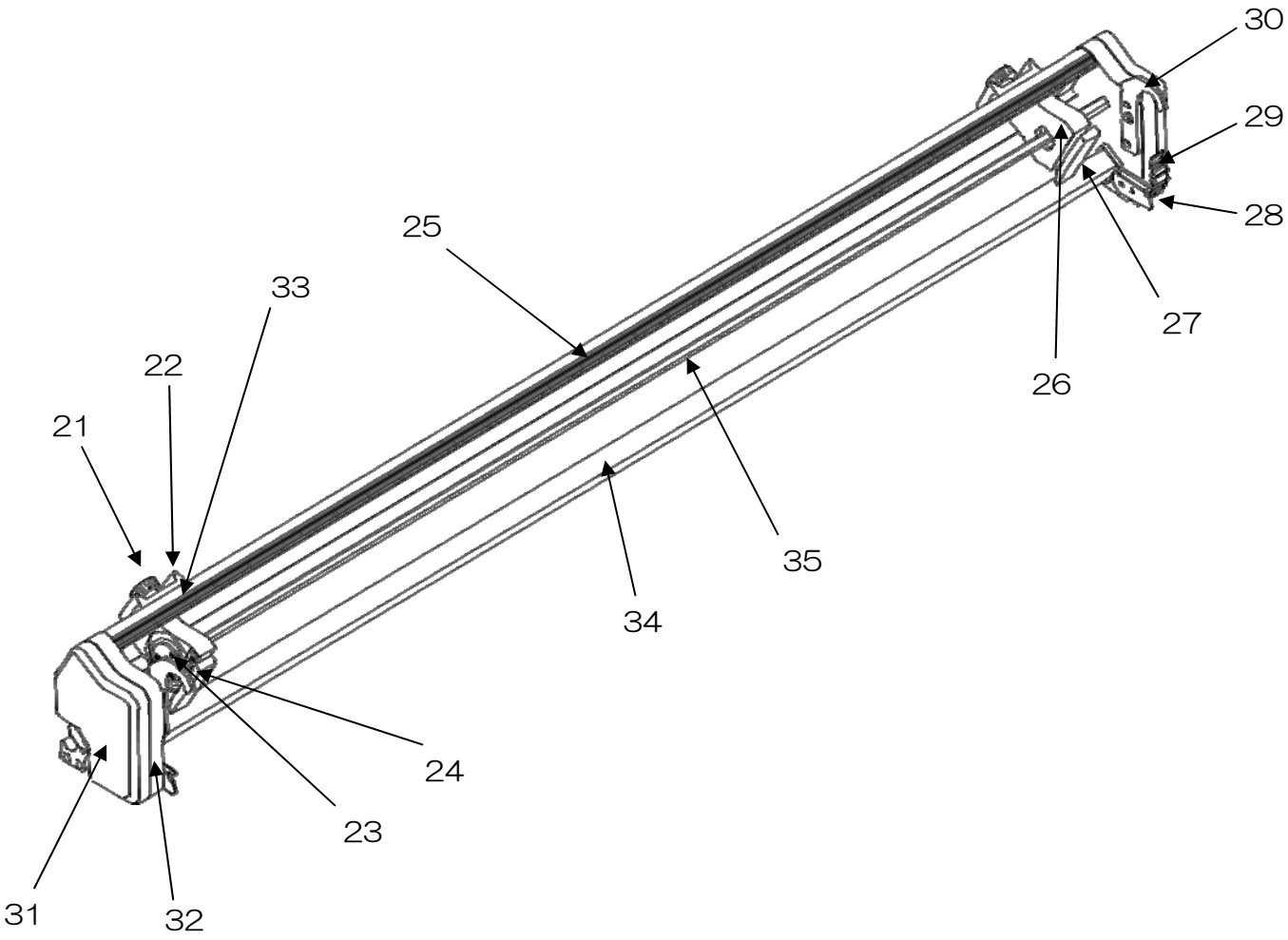
【操作ボックス】



1.糊箱
2.脚
3.原反受け
4.サイド盤（大）
5.原反芯棒
6.カットテープ装置（芯棒・サイド盤(小)）
7.カッターガイド
8.割り込みスイッチ
9.電源スイッチ
10.カウンター表示部
11.ストップスイッチ

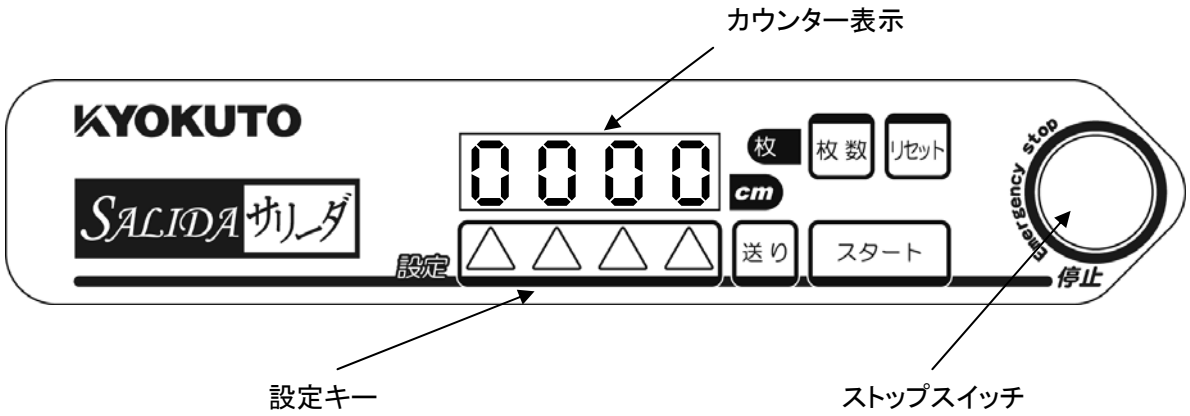
スリッター各部名称

※スリッターは品番 11-1321 SALIDA CF 仕様のみ付属しています。



21. 裁断幅調節ツマミ
22. スライドブロック
23. 回転刃
24. 固定刃
25. 刃物固定ステー
26. 刃物ブロック
27. 固定刃ベース
28. グリッパー
29. 駆動用歯車
30. フック
31. カバー
32. フレーム
33. 目盛板
34. スリッターステー
35. カッターシャフト

パネルキー類説明



単独キー操作／操作キー

△	押すと設定値が１づつアップします。４つのキーがそれぞれの位に対応します。
送り	スイッチを押している間だけクロスを送ります。 ※長さはカウントします。

スタート	機械の運転を開始します。
リセット	カウンター表示を設定値にリセットします。 (表示部の１の位に“．（ピリオド）“が表示されます。)

（赤）	機械を緊急停止します。通常の運転時、スイッチを押した時点で停止します。
（黄）	スイッチを押すと、再度スイッチを押すまで運転を行います。 ※ストップスイッチでは停止しません。 ※長さはカウントしません。
	機械の電源をON/OFFします。 「ー」側で 電源ON 「○」側で 電源OFF となります。

特殊キー操作／操作キー

枚数	押している間、糊付けした枚数を表示します。 下記のキーの組み合わせにて押すことにより、割り当てられた各機能が利用できます。 ＋ リセット　糊付け枚数をクリアします。 ＋ △　ノーマルモードとカット紙モードを切り替えます。 ※右端のキー（1の位）を押すと切り替わります。

Chapter 2 操作パネルの使い方

この章では、自動壁紙糊付機の操作パネルの基本的な使い方について解説しています。

操作手順

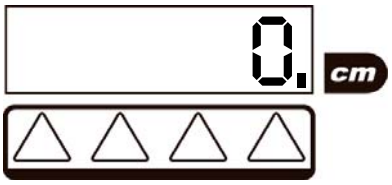
本機は、通常の糊付を行う「ノーマルモード」と、糊付長さの測長を行わずに連続運転する「カット紙モード」を搭載しています。作業の形態にあわせて、使い易いモードをご利用下さい。

[枚数] + △ を押す度に２つのモードが順番に切り替わります。電源投入時は、自動的に「ノーマルモード」で起動します。

1.ノーマルモード

例）２m５０cm 糊付する場合。

①



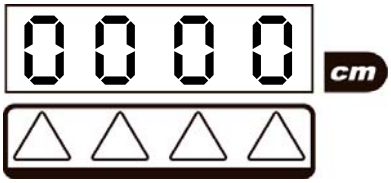
電源投入直後、カウンター表示部は〝0〟が表示されます。ピリオドは、設定値が表示されている時に表示されます。

②

１００の位の △ を2回、１０の位の △ を５回押します。
表示部に〝250cm〟と表示されます。

・４つの △ は、表示パネルの１～１０００の位とそれぞれ１：１で対応しています。

③



[リセット] 、 [スタート] を押すと糊付けを開始します。
表示は１から設定値までカウントアップしていきます。

④

設定値に到達すると、自動的に停止します。
この時の表示は、カウント値ですので表示部にピリオドは表示されません。

⑤

再度糊付する際は [リセット] 、 [スタート] と押します。
同じ設定長さで糊付できます。

[送り] を押すと、押している間のみクロスを送ります。
この時の長さは、次のようにカウントされます。

(A)設定値まで糊付を行った後の場合
設定値からカウントアップしていきます。
(B)設定値に到達する前に途中停止した後の場合
停止した時点のカウント値に追加してカウントアップしていきます。設定値になっても停止しません。

比重の大きいクロス（重たいクロス）を糊付される場合は若干長く糊付される場合があります。

操作手順

2.カット紙モード

枚数 +1の位の △ を押すと、カット紙モードになります。

カット紙モード時は「ＦｒＥＥ」の表示となり、

スタート を押すと、ストップスイッチで停止するまで運転を続けます。

注意

・カット紙モード時は、常時ローラーが回転していますので、扱いには十分に注意して下さい。

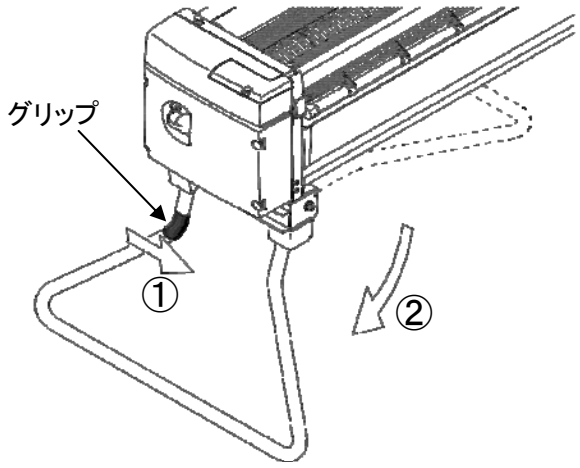
・１０分以上の連続運転はしないで下さい。モーターが過熱状態となり、損傷する場合があります。

Chapter 3 機械の使い方

この章では、自動壁紙糊付機の設置から糊付作業まで、
機械的な部分のご使用方法について解説しています。

作業準備

脚部の準備



① 脚に巻き付けているグリップを持ち、①の方向にスライドしながら②の矢印の方向に開きます。

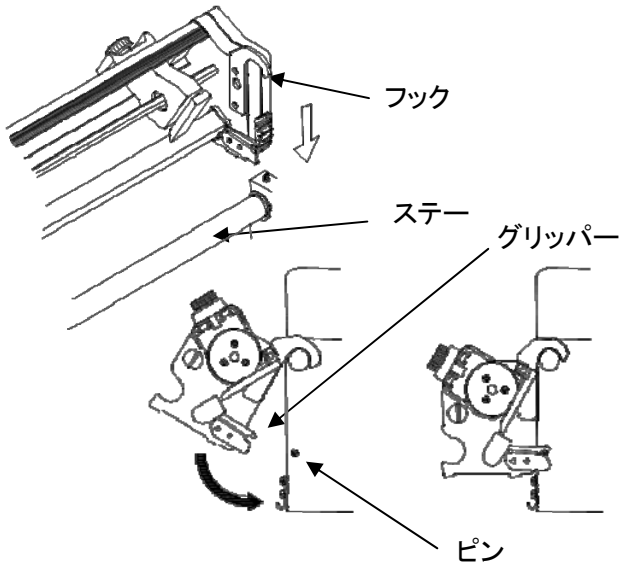
注意

・脚の解除を行う際は必ず片手で行い、もう片方の手で機械を保持して下さい。機械が転倒したり、手を挟む恐れがあります。

・脚が確実にロックされたことを確認してから次の作業に移って下さい。ロックが不完全な場合には機械が転倒する恐れがあります。

・脚を折りたたむ際、カットテープ芯棒をお使いの場合は、必ず取り外して下さい。機械破損の原因となります。

スリッターの取付



① 糊付機のステーにスリッターのフックを引掛けます。

② 引掛けた後、スリッターを糊付機のステーを軸にして回転させ、グリッパーが本体のピンにはまるようにセットします。

取り外すときは？

刃物用ステーを両手でしっかりと持ち、糊付機のステーを軸にして手前へひねるように持ち上げて下さい。グリッパーが外れた後は、スリッターを真上に持ち上げると外れます。

注意

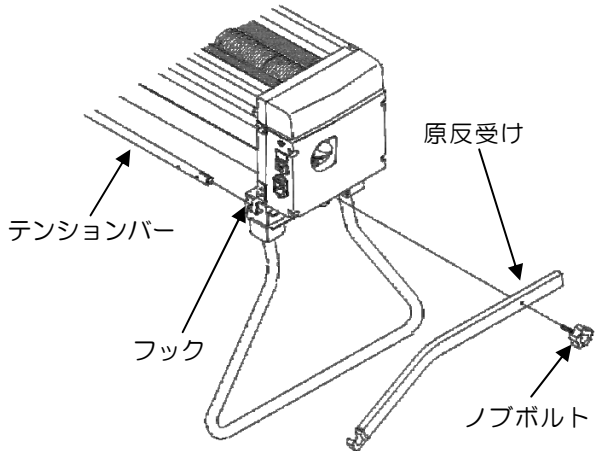
・取り付けは必ず糊付機の電源を切った状態で行って下さい。誤って動き出すとケガをする恐れがあります。

・スリッターは確実に所定の位置にセットして下さい。本体の位置がずれたり、浮き上がった状態のまま使用すると故障の原因となります。

作業準備

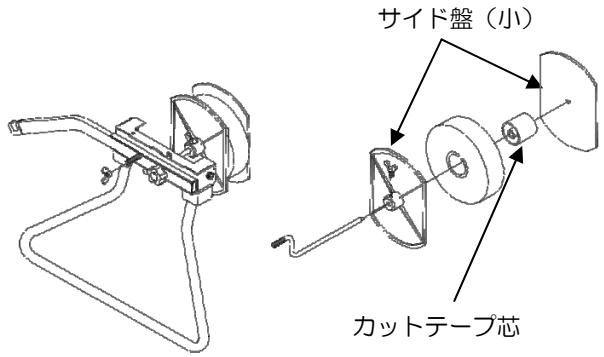
原反受け・テンションバーの取付

原反受けを側面の溝に入れ、ノブボルトで固定します。また本機はクロスの蛇行及びシワに対して十分に配慮していますが、クロス原反が多種多様にありますので必ずテンションバーを使用して下さい。



テンションバーはスプリングの内蔵側をフックに差し込んで、少し押しつけながら反対側の溝をフックに掛けます。

カットテープ芯棒の取付



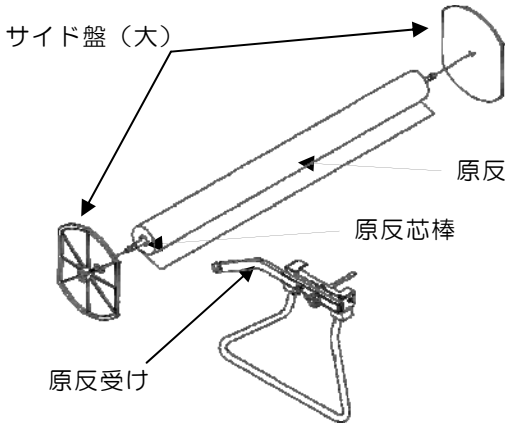
① カットテープの紙管内にカットテープ芯を入れ、これをサイド盤（小）で両側から挟み込み、カットテープ芯棒に取り付けます。

② 脚部にカットテープ芯棒を取り付け、位置調整を行います。

注意

・サイド盤（小）は切り欠きが左右になるようにセットして下さい。
・使用後はカットテープ芯棒を取り外してから脚をたたんで下さい。
・巻径が 170mm を超えているカットテープは取り付けできません。

クロス原反のセット



① クロス原反に原反芯棒を通し、両側からサイド盤（大）で挟み込みます。

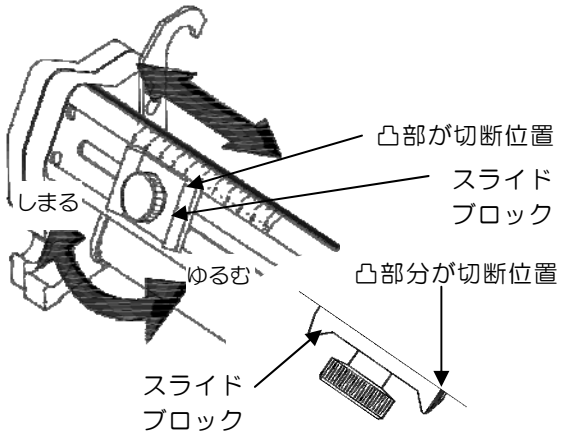
② 原反芯棒を原反受けにはめ込みます。

③ クロス原反は中央部にセットし、左右に振れないようにサイド盤を蝶ネジで固定します。
サイド盤はクロスに押しつけすぎないようにします。

注意

原反をセットされる際は原反受けとの隙間に手を挟まないように注意して下さい。

クロス裁断幅の調整

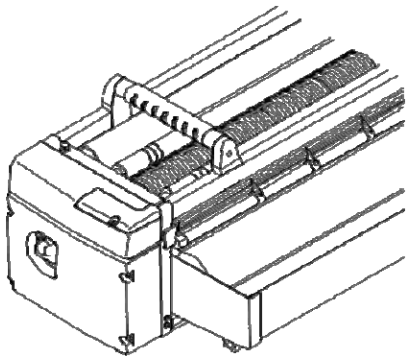


調節ツマミを緩め、任意の切断位置にスライドブロックを移動させて、調節ツマミを固定します。

※スライドブロックの凸部が切断位置の目安です。

作業準備

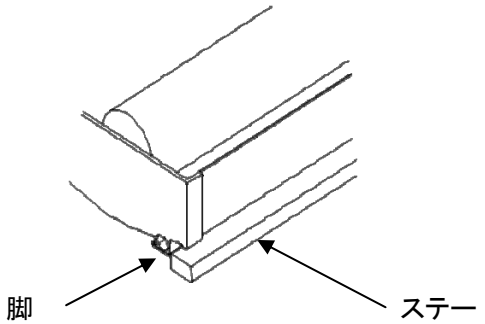
糊の補給



① 本体から糊箱を少し引き出します。
糊箱は少し上へ持ち上げてから手前に引くと引き出せます。

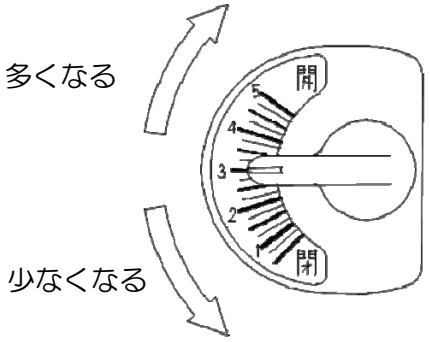
② 糊箱全体に広がる様に糊を入れます。
糊の補給量は糊の濃さによって変わりますが、通常は糊上ローラーが隠れない程度の量が上限です。
※糊を入れすぎると、運転時に糊があふれることがあります。

③ 糊箱を奥まで差し込みます。
糊箱の脚が本体側ステーのくぼみに収まっていることを確認して下さい。



市販されている糊は多種類あり、粘度に差があります。また、気温によっても粘度は変わりますので、入れすぎにご注意下さい。

糊厚の調整



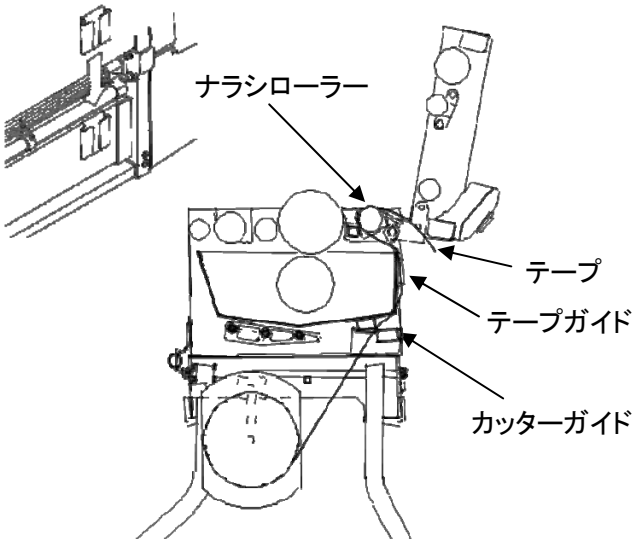
本体上面の糊厚調整レバーの調整で、糊付ローラーとドクターローラーの間隔が変化し、糊厚を変えることができます。
糊厚調整レバーはクロスに最適な塗布量になる位置で設定します。

・糊を入れ、上部フレームを開けた状態で運転すると、糊厚調整がしやすくなります。
・工場出荷時は目盛２で約 140g/㎡ (糊粘度 6000ｃP)の塗布量となるように調整されています。塗布量は条件によって変化しますので、一応の目安として下さい。

注意
レバーを無理に回すと、機械の故障の原因となります。必ず目盛の範囲内で調整を行って下さい。また、レバーは左右同じ塗布量になる位置に設定して下さい。

作業準備

カットテープのセット



① 糊箱にテープガイドを引っ掛けます。

② カットテープを引き出し、下部ステーの後ろをくぐらせて、テープガイドに通します。

③ 糊箱の縁を経由して、糊切りブラケットの下からナラシローラーをくぐらせます。

④ ナラシローラーの上へテープを引きだし、ナラシローラーと押さえローラーの間を通すように手前へ引き出します。

注意

テープガイドやナラシローラーに水や糊が付着している場合は、乾いた布できれいに拭き取ってからご使用下さい。糊が付着していると、カットテープがナラシローラーに巻き込まれるおそれがあります。

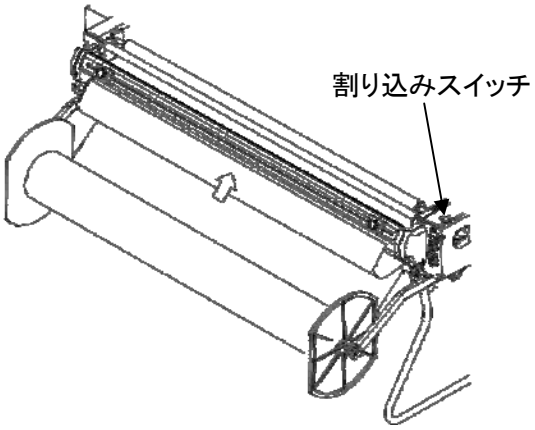
・ナラシローラーを糊切ブラケットごと持ち上げると、カットテープをナラシローラーの下へ通しやすくなります。
・カットテープのテンションはサイド盤（小）を当てる強さで調整して下さい。

他の幅のテープガイドはオプション品をお求め下さい。

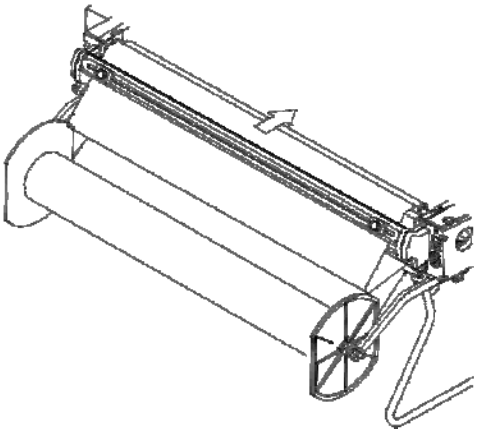
現場の状況に合わせて下記のものをお求め下さい。

38mm 用　99-3015
45mm 用　99-3016
50mm 用　99-3017
60mm 用　99-3018

クロスのセット



① クロスをテンションバーをくぐらせて糊付機へ引き上げます。



② 糊付機の上部を開いてクロスを通します。先端がナラシローラーから少し出るくらいまで引き出して、上部を閉じてパチン錠をかけます。

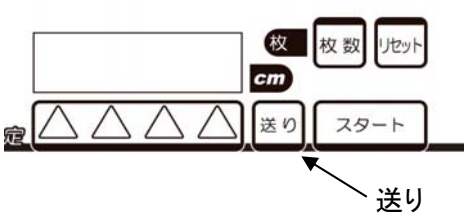
・本機はクロスの蛇行及びシワに対して十分に配慮していますが、クロス原反が多種多様にありますので必ずテンションバーを使用して下さい。
・スリッターを使用される場合は割込スイッチでローラーを回転させながらクロスを挿入して下さい。

注意

割り込みスイッチによる運転を停止するには再度割込みスイッチを押して下さい。ストップスイッチでは停止しません。

糊付作業

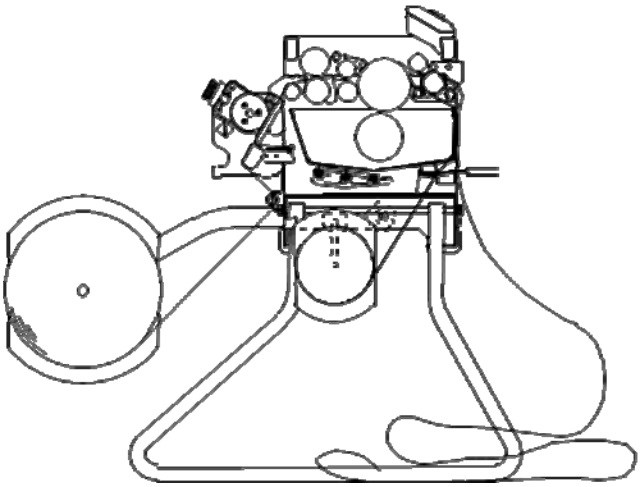
糊付作業



① 操作パネルの 送り を押して、クロスに糊が付いている部分をカッターガイド（カット位置）より少し長めに出るように送ります。

② カッターガイドに沿わせてカッターナイフを走らせ、クロスをカットします。

③ 操作パネルでクロス長さの設定を行い、糊付作業を開始します。
※操作手順は８ページを参照下さい。



④ 糊付けされて出てくるクロスは折りたたみながら重ねてゆきます。

⑤ 糊付け終了後、カッターガイドに沿わせてカッターナイフを走らせ、クロスをカットします。

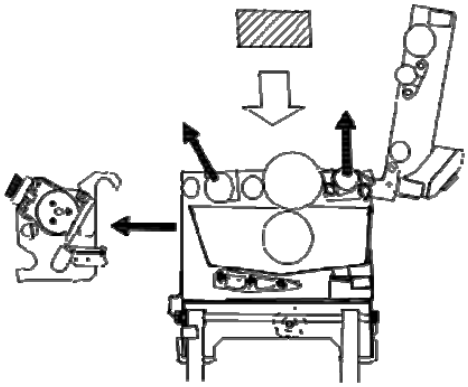
Chapter 4 メンテナンスと便利な機能

この章では、機械のお手入れや調整方法と便利な機能について解説しています。

機械のお手入れ

掃除の程度が機械の性能と寿命に大きく影響します。作業が終われば、下記の手順で掃除と手入れを行います。

本体部のお手入れ



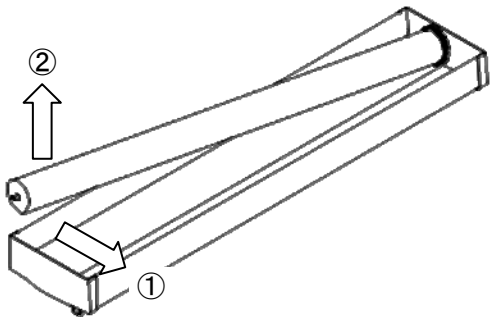
① 糊箱を取り出し、中に残っている糊をバケツ等に移します。糊箱内に付着した糊は大まかに落とし、空になった糊箱を糊付機に再度セットします。

② 本体の上部フレームを開け、スリッター、送り出しローラー、ナラシローラー及び糊切ブラケットを取り外して、付着している糊を洗い落として下さい。

③ スポンジ等に水を含ませ、糊付ローラーやドクターローラー、各ステーに付着した糊をよく洗い落として下さい。

・ローラー表面の糊は完全に洗い落として下さい。洗浄が不完全な場合、次回の糊付作業に支障をきたすと共に、ローラー等が変色する可能性があります。
・付着した糊が固まっている場合は、きれいな雑巾をぬるま湯にひたしてローラーにかぶせ、しばらく放置した後で洗うと落ちやすくなります。長時間雑巾等をかけたまま放置すると、ローラーが変色する場合がありますのでご注意下さい。

注意
・割り込みスイッチやカット紙モード等で空運転させながらの洗浄は、ローラーの間に手やスポンジ等ををを巻き込む恐れがありますので避けて下さい。
・送り出しローラーは水に浸けたりせず、よく絞った雑巾などで拭き取る程度にして下さい。ゴム部表面が劣化して損傷する恐れがあります。



④ 糊付ローラー等の洗浄が終われば、糊箱を取り出して洗浄水を捨て、糊箱と糊上ローラーを洗浄します。糊上ローラーは、回しながら、歯車の付いていない側をスライドさせると取り外せます。（上図参照）

⑤ 洗い終われば、乾いた布などで水分をよく拭き取って下さい。また、脚やカッターガイド部などについた糊もきれいに拭き取って下さい。拭き取り後、各ローラーの軸受け部分に注油して下さい。ただし、検尺ローラーにはカウントセンサーが付いていますので、絶対に注油しないで下さい。

注意
・ホースなどで水を直接電気部分にかけないようにして下さい。機械の故障・感電・火災の原因となります。
・操作ボックスやカバーに付着した糊などの汚れを落とす場合は、かたくしぼった雑巾で拭き取るようにして下さい。

糊厚調整レバーの調整

糊厚調整レバーを同じ目盛に合わせた際に糊厚が左右で違っている場合はレバーの調整を行います。このとき、左右の糊厚が極端に違っている場合は手順１・２の両方を、違いが少ない場合は手順２の方法で調整を行います。

■調整には六角レンチ（2.0mm）が必要になります。調整を行われる際にはご準備下さい。

調整手順１　機械に糊が入っていない場合

① 上部フレームを開きます。

② 糊付ローラーとドクターローラーが接触するかしないかのぎりぎりの位置になるように調整レバーで調整します。
ローラーを手で回しながらローラー同士が接触していないことを必ず確認して下さい。接触していると、ローラー表面が傷つき、糊付ができなくなります。

③ 調整レバーに入っているセットボルト（片側２ヶ所・左右計４ヶ所）を付属の六角レンチ(2.0mm)でゆるめ、レバーの目印を「目盛 0.5」の所に合わせてセットボルトを締め込みます。

④ 取り外した部品を元に戻し、調整は完了です。

調整手順２　機械に糊が入っている場合

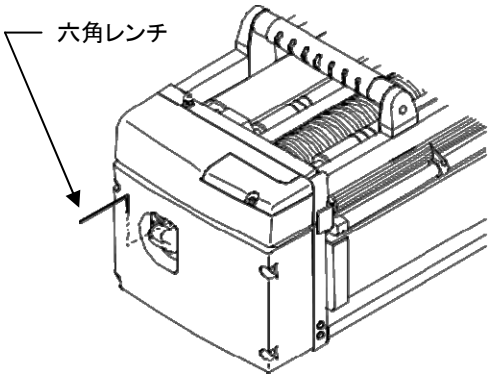
① 糊付機の上部フレームを開き、割込スイッチを押してローラーを回転させます。

② 糊付ローラーを見ながら、糊厚が均等になる位置にレバーを合わせます。
※目盛 2～3 付近で合わせて下さい。

仮に、調整レバーが操作ボックス側を右側とし目盛が 2、左側 2.5 の位置で糊厚が均等になったとします。

③ 再度割込スイッチを押してローラーを止め、目盛が大きい側のレバーのネジを緩めます。
（例の場合は左側を緩めます。）

④ 調整レバーを反対側と同じ位置に合わせ、ネジを締め込みます。
（例の場合は目盛 2.5 にあわせます。）



注意　調整中は絶対に回転しているローラーに触れないで下さい。巻き込まれてけがをする恐れがあります。

ローラー隙間調整・押さえ圧調整

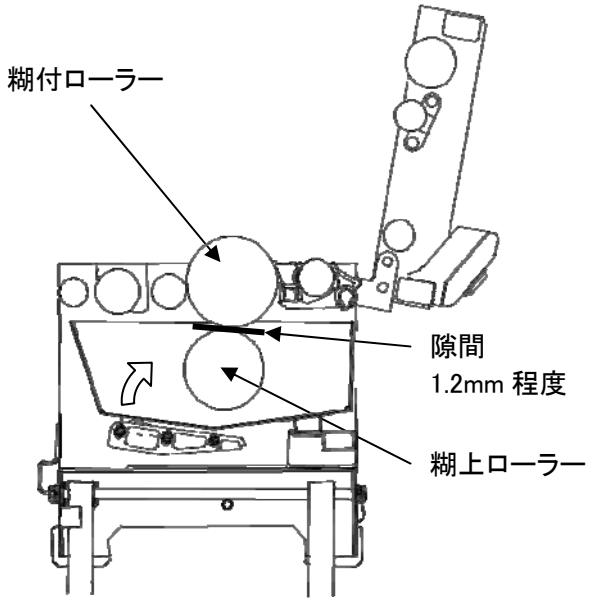
糊上ローラーと糊付ローラーの間の隙間が狭い場合、粘度の高い糊を使用した際に糊があふれることがあります。また、間隔が広すぎる場合には、粘度の低い糊を使用した際にうまく糊が上がりません。このようなときは隙間の調整を行います。

検尺ローラーの押さえ圧が弱い場合には、クロスを引き上げなかったり、クロスが滑って検尺長さに誤差が出ます。また、左右の押さえ圧が違っている場合には、クロスが蛇行あるいは、斜行します。このようなときは検尺ローラーの押さえ圧を調整します。

ローラー間隙間の調整

① 上部フレームを開いて送り出しローラーとナラシローラーを取り外します。

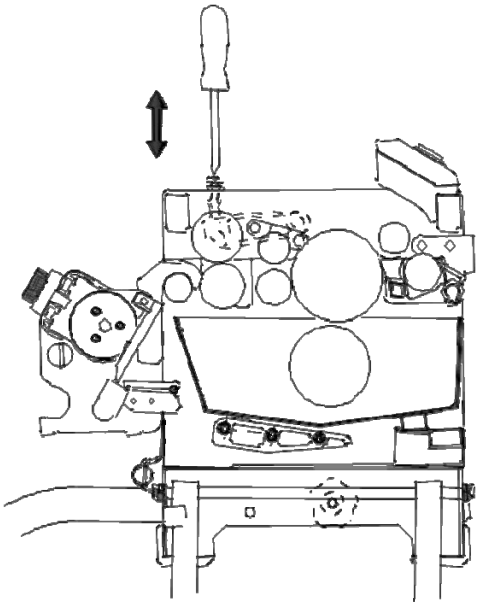
② 糊箱受けのネジを（＋）ドライバーで緩めます。



③ 糊上ローラーと糊付ローラーの隙間が 1.2mm 程度になるように糊箱受けを上下に動かし、固定します。

> **注意** 調整の際には、ローラーの間に 1.2mm の隙間ゲージ（市販）を挟んでから行うと確実に調整ができます。

検尺ローラー押さえ圧の調整



① 本体上面の調整ネジを付属の(＋)ドライバーで回して調整します。（1/4 回転づつ回します。）ネジを締めると、押さえ圧が強くなります。

② 圧を強くすると、クロスは長めに出る傾向になります。クロスが斜めに出るときはクロスの向かっていく側のネジを締めるか、反対側のネジを緩めます。

（例）

■クロスが左側に傾いて出る場合

右側のネジを緩めるか、左側のネジを締めます。

■クロスが長く出る場合

左右のネジを均等に緩めます。

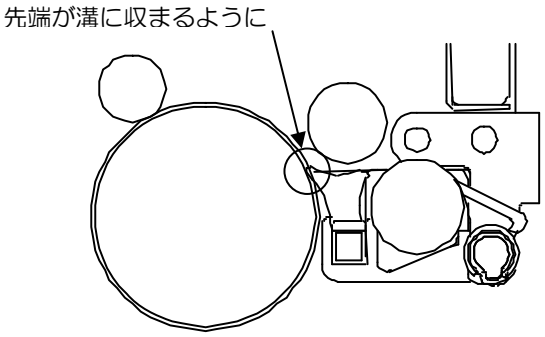
糊切りの調整

糊切りの調整が不十分な場合にはクロスの巻き込みの原因となります。定期的に確認と調整を行って下さい。

糊切り（糊付ローラー側）の調整手順

糊付ローラー側の糊切りは、ツメの先端が糊付ローラーの溝の底に少し触れる程度の位置にビスで固定します。

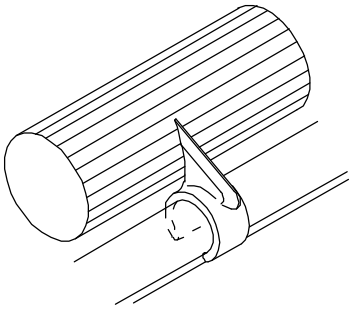
※ツメの先端が溝からはみ出さないように調整します。



糊切り（正面側）の調整手順

糊切りはクリップ式になっています。角度を調整してツメの先端がナラシローラー表面に触れるか触れないかという程度に設定します。

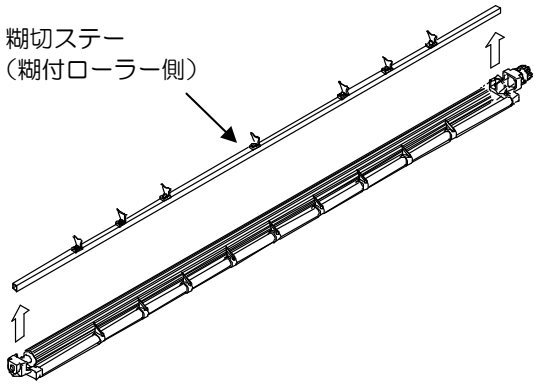
左右の位置は自由に決定することができます。間隔が均等になるように位置を決めます。
両端はクロスの幅に合わせて適当な位置に調整しておくと効果的です。



注意 調整中に誤って機械が動き出さないよう、必ず本体の電源を切った状態で調整を行って下さい。

糊切ブラケットの取り外し

清掃の際には、糊切ブラケットを取り外して、付着した糊を洗い落として下さい。



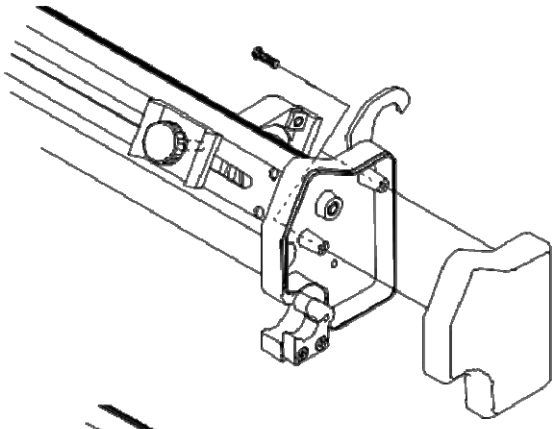
注意
- 清掃後、ステー取り付けの際には、取り付け方向に注意して行って下さい。
- 糊切のツメの先端は上記の調整方法を参考に調整して下さい。

刃物の交換　※スリッターは品番 11-1321 SALIDA CF 仕様のみ付属します。

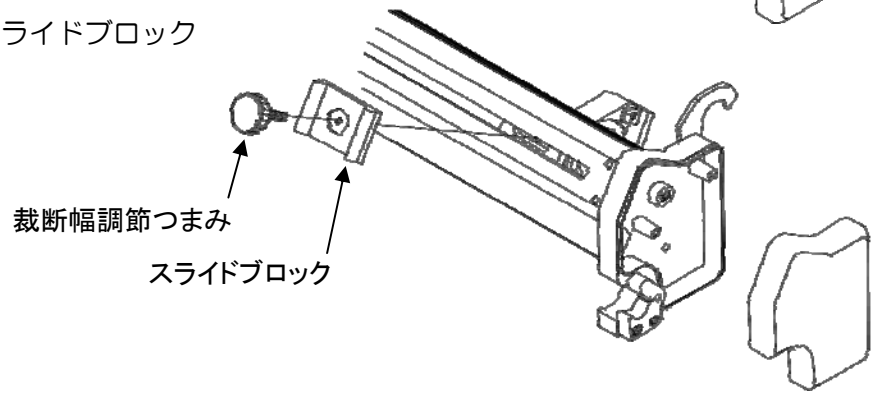
下記の作業は片側のみの作業を解説しています。

【作業の前に準備する物】
・＋ドライバー（#2）
・軍手などの保護具（ケガをする恐れがありますので必ず着用して下さい。）

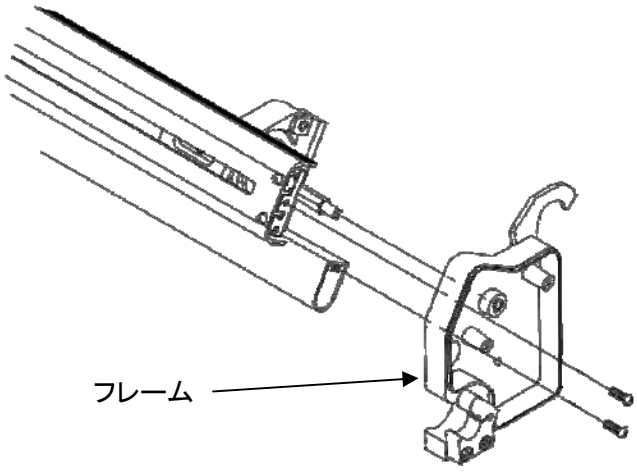
［1］操作ボックス側のカバーをとめている右図のネジ２箇所を取り外し、カバーを外します。



［2］裁断幅調節ツマミを緩めて、スライドブロックごと外します。



［3］操作ボックス側のステーをとめている右図のネジ２箇所を取り外し、フレームを取り外します。
※反対側のフレームは取り外さないで下さい。

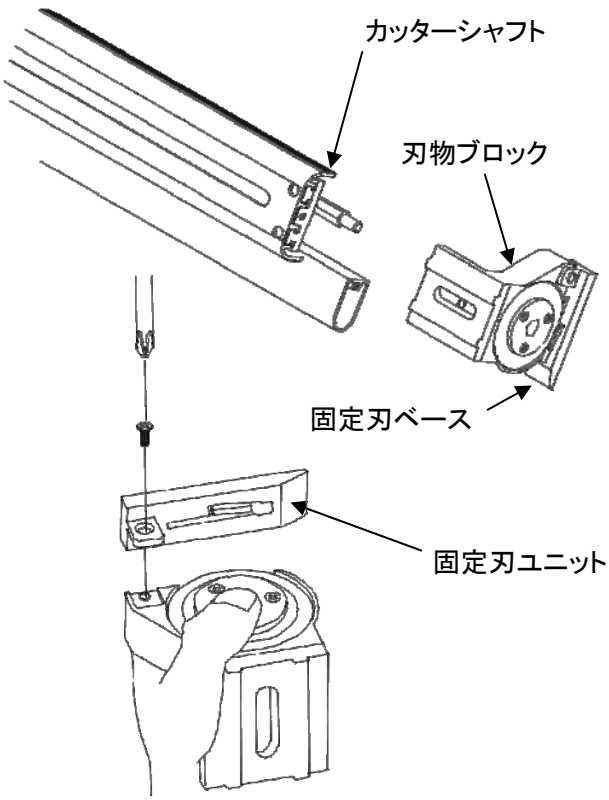


注意

刃物の交換時に際しては刃物でケガをする恐れがあります。作業時には必ず軍手や皮手袋などの保護具を着用し、刃物の取扱には十分注意して下さい。

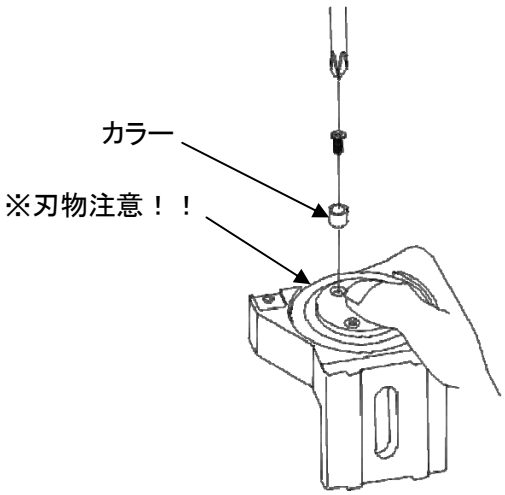
刃物の交換　※スリッターは品番 11-1321 SALIDA CF 仕様のみ付属します。

［4］刃物ブロックごとカッターシャフトから引き抜きます。
※他方も同じフレーム側から引き抜きます。
※反対側の刃物ブロックのみを取り外すことはできません。



［5］駆動プレートを指で押えて固定し、固定刃が取り付いている固定刃ユニットの右図のネジ１箇所を緩め、固定刃ユニットを取り外します。（右図参照）
※固定刃の取り付け方法は次項の固定刃の調整を参照して下さい。
※回転刃は非常に鋭利な為、取扱いには十分ご注意下さい。

［6］回転刃が取り付けられている駆動プレートのネジとカラーを外します。ネジ（３箇所）とカラーを外せば回転刃が交換可能な状態になります。
※他方も同じ要領で作業してください。
※回転刃を取り付ける際は刃物ブロックの状態でネジの本締めをすると危険です。本締めは［7］以降の最後に行って下さい。



［7］交換作業が終わりましたら反対の手順で取り付け作業を行って下さい。

注意

刃物交換時に回転刃と固定刃がかみ合った状態で逆回転させると、刃物に欠けや、キズ等が発生する場合があります。

本機の構造上、取り外す場合は固定刃→回転刃、取り付けを行う場合は回転刃→固定刃の手順で行わなければ、取り外し・取り付けができません。

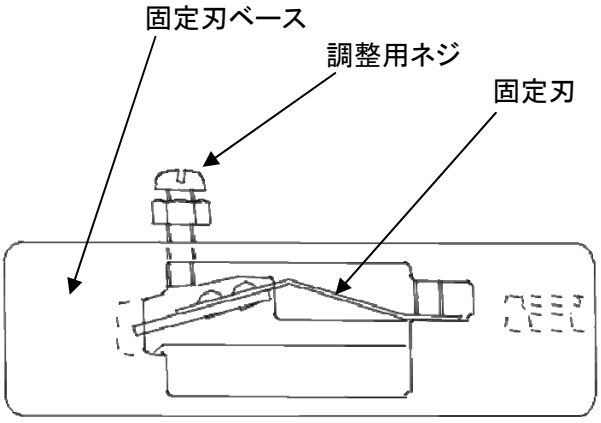
固定刃の取り付けと調整　※スリッターは品番 11-1321 SALIDA CF 仕様のみ付属します。

本機は固定刃の調整機構を搭載しています。回転刃や固定刃の交換時に調整をしなくても、クロスは切断可能ですが、調整を行うと切断性能（切断面の直進性）がより向上します。

【作業の前に準備する物】

- ＋ドライバー（#2）
- スパナ　5.5
- 細い丸棒やすり（先端がφ2 以下のもの）
- 軍手などの保護具（ケガをする恐れがありますので必ず着用して下さい。）

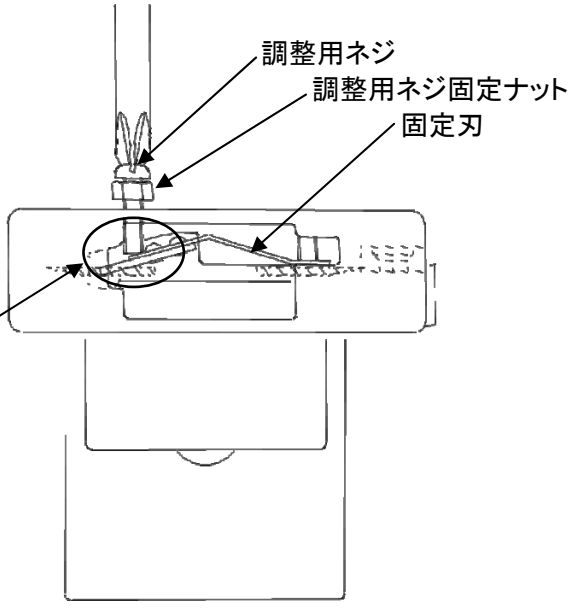
［1］交換用固定刃は固定刃と固定刃ベースを予め組み付けたユニットとし右図のように調整用ネジは離れた状態です。
固定刃を組み付ける際は調整用ネジの先端が固定刃ベースに収まっていることを確認して下さい。（右図参照）



固定刃ユニットを底面から見た状態

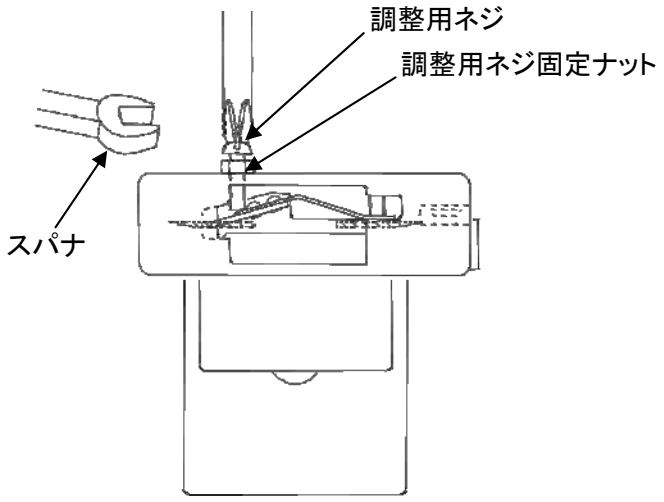
［2］固定刃ユニットを刃物ブロックに取り付けます。
調整を行う場合は[3]へ進んで下さい。

［3］スパナ（5.5）で調整ネジを固定しているナットを緩めます。
ナットを緩めた後、調整用ネジの先端が固定刃に接触するまで締めます。
調整用ネジは固定刃の動きを規制する為のストッパーの役割をするもので、締め込みすぎると回転刃を痛めてしまう為注意して下さい。



固定刃の取り付けと調整　※スリッターは品番 11-1321 SALIDA CF 仕様のみ付属します。

［4］調整用ネジの調整後、調整用ネジ固定ナットをスパナ（5.5）で締めます。この時、調整用ネジが動かないようにドライバーで固定すると締めやすくなります。

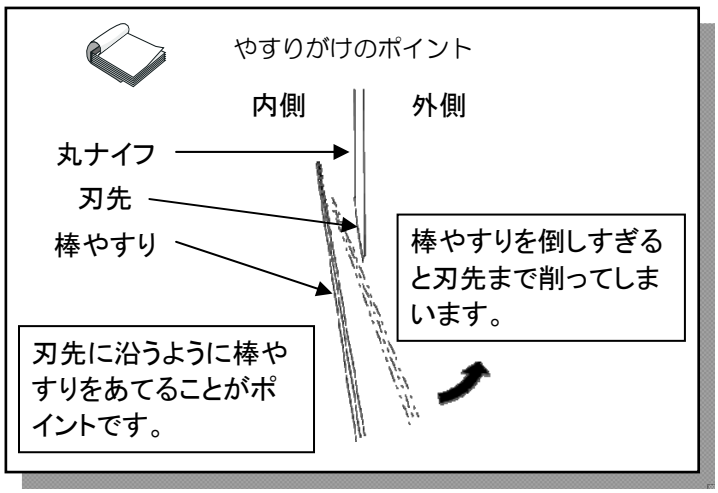


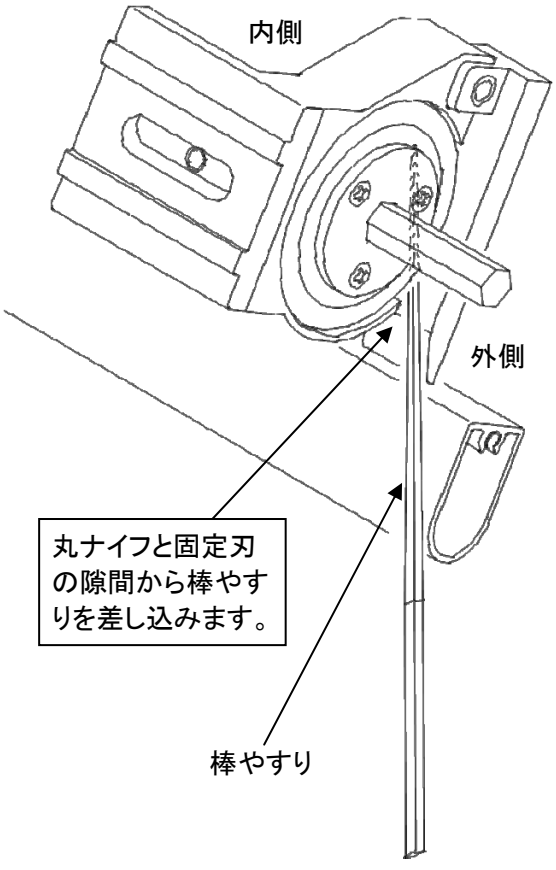
［5］組み付けた刃物ブロックを元に戻し、ならし運転を行います。
ならし運転は右の表に沿って速度Ｌから順に行って下さい。
コツは、長くじっくり行うことです。

【ならし運転の目安】

速度	時間
L	4分
4	2分
8	1分
H	1分

［6］ならし運転を行うと、丸ナイフと固定刃が馴じみ丸ナイフの外周部の内側にカエリが発生します。このカエリを棒やすり等で落として下さい。
棒やすりは出来るだけ目の細かな物を使用すると歯先を研磨することができ効果的です。





［7］丸ナイフやステー等に付着した削りかすを清掃し、調整作業は完了となります。

スリッターのお手入れ　便利な機能

スリッターのお手入れ

スリッターの手入れが不十分な場合は、裁断性能が低下し、切り口が波打ったり切れ味が悪くなったりします。
作業が終われば下記の手順に従って掃除と手入れを充分に行って下さい。

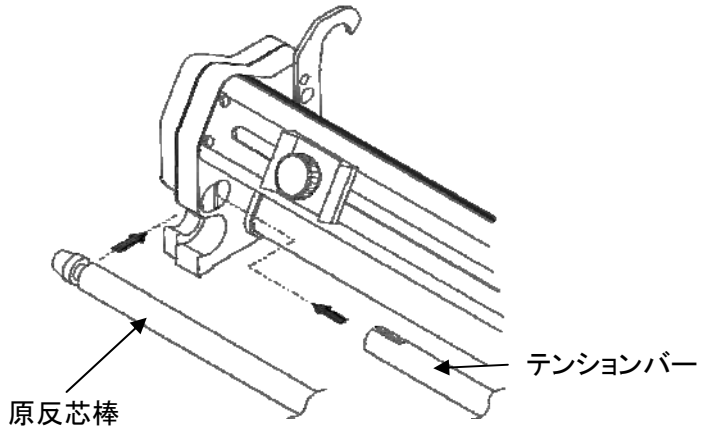
［1］ 各部のネジのゆるみを確認し、ゆるみがあれば増し締めして下さい。

［2］ 歯車のセットビスのゆるみを確認し、ゆるみがあれば増し締めして下さい。

［3］ 刃物を乾いた布などで空拭きし、付着した埃やゴミをきれいに取り除きます。糊が付着している場合は、堅く絞った雑巾できれいに拭き取り、その後乾燥した布で水分を拭き取ります。
付着した汚れを取り除いた後は、刃物に薄くシリコンオイルを塗布して下さい。
→切断作業前には付着したオイルをきれいな布などで必ず拭き取って下さい。

テンションバーの収納

スリッター本体フレームには糊付機付属品の原反芯棒とテンションバー１本を収納することができます。
持ち運びの際にご利用下さい。

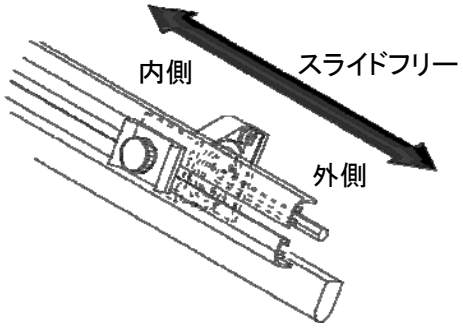


注意

持ち運びに際して、収納した原反芯棒やテンションバーを持たないで下さい。原反芯棒やテンションバーが曲がったり、外れてスリッター本体が落下し破損やケガの恐れがあります。

センターカット

本機に搭載しているスリッターはスライドフリー機構を搭載しており最小 126mm から最大 1,090mm の範囲で刃物を移動することができます。中裁ちやトリムの作製などにお使い下さい。



注意

刃物ブロックの外側となるクロスは正常に切断されていません。使用される場合は十分に確認された上で使用して下さい。

Chapter 5 困ったとき

この章では、トラブルの原因と対処方法をチャートにして解説しています。

トラブルチェックリスト

本機に何らかの異常が生じた場合は、次の手順に従ってチェックして対処して下さい。
全ての項目をチェックしても解決しない場合もしくは要修理となった場合は、お求めになられた販売店、又は弊社までご連絡下さい。

操作パネルの表示が出ない

確認項目	チェック	対処方法
他の電気器具は動作していますか？		停電もしくはコンセントに通電されていません。電源を確認下さい。
電源スイッチは入っていますか？		電源スイッチをONにして下さい。
電源コード等に異常はないですか？		電源コードのキズを確認下さい。切れていれば交換が必要です。
ヒューズが切れていませんか？		ヒューズを交換して下さい。
電源コードは正しく差し込まれていますか？		本体のACインレット付属の電源コードを奥まで正しく差し込んで下さい。 ※必ず付属の電源コードを利用して下さい。

表示は出ているが動かない

確認項目	チェック	対処方法
モーターの回転音はしますか？		回転音がしている場合は、歯車の破損もしくはネジがゆるんでいます。ネジを確認して下さい。
押せば動くキーはありますか？		特定のキーを押した場合のみ動かない時は、そのキーが壊れている可能性があります。（要修理） どのキーを押してもモーターが全く回らない場合は、モーター基盤の故障もしくはコネクタ抜けの可能性があります。（要修理）
入力や設定の動作はできますか？		入力や設定が出来る場合は、モーター基盤の故障か、ケーブルの断線、コネクタ抜けの可能性があります。（要修理） 入力・設定も出来ない場合は、操作ボックス故障の可能性があります。（要修理）

トラブルチェックリスト

クロスにしわが発生する、または蛇行する

確認項目	チェック	対処方法
クロスが斜めにセットされていませんか？		まっすぐに再セットして下さい。
原反受けがずれていませんか？		原反受けを正しく再セットして下さい。
テンションバーを使用していますか？		使用していない場合はテンションバーを追加して下さい。
押さえ圧調整ネジは均等にしめられていますか？		左右でネジの長さが異なっている場合は、バランスが狂っています。 20ページの手順で調整下さい。
機械が傾斜してセットされていませんか？		水平な位置に再セットして下さい。

クロスが引きあがらない

確認項目	チェック	対処方法
サイド盤を押しつけすぎていませんか？		少しゆるめて作業して下さい。
押さえ圧調整ネジがゆるんでいませんか？		20ページの手順で調整下さい。
原反芯棒が曲がっていませんか？		まっすぐな芯棒を使用して下さい。
上部フレームのパチン錠はしまっていますか？		パチン錠を締めてご使用下さい。パチン錠を閉めても、ロックした感触がない場合は、パチン錠のネジがゆるんでいますので、締め直して下さい。

製品仕様

製品仕様

○標準仕様

製品コード	051-0301-00
外形寸法	(H):225mm(脚含 617mm)×(D):220mm(脚部⇔原反受け 558mm)×(W):1,373mm(脚開脚時)
質　量	総質量 : 25.2kg
モーター	AC100V 25W 三相インダクションモーター
糊付速度	50Hz:10.7m/min　60Hz:12.8m/min　(固定1段階)
糊付有効巾	1,020mm(糊付ローラー幅 1,050mm)
糊箱容量	約 13リットル
動作保証温度	+5℃～40℃(運転時) -5℃～60℃(保管時)
動作保証電圧	単相 AC100V±10%　50/60Hz
(定格電圧)	
定格消費電力	150W　連続定格

○CF 仕様

製品コード	051-0308-00
外形寸法	(H):225mm(脚含 617mm)×(D):220mm(脚部⇔原反受け 558mm)×(W):1,373mm(脚開脚時)
	付属品除く
質　量	本 体 :25.2kg
	スリッター: 2.7kg
	総質量 :27.9kg
モーター	AC100V 25W 三相インダクションモーター
糊付速度	50Hz:10.7m/min　60Hz:12.8m/min　(固定1段階)
糊付有効巾	1,020mm(糊付ローラー幅 1,050mm)
糊箱容量	約 13リットル
動作保証温度	+5℃～40℃(運転時) -5℃～60℃(保管時)
動作保証電圧	単相 AC100V±10%　50/60Hz
(定格電圧)	
定格消費電力	150W　連続定格
スリッター	スリッターCF タイプ
切断有効巾	126～1,090mm

※製品仕様は改良のため、予告無く変更する場合があります。

お問い合わせ先

極東産機株式会社

〒679-4195兵庫県たつの市龍野町日飼190 TEL0791-62-1771

URL http://www.kyokuto-sanki.co.jp/

お客様相談室　0120-079177（土・日・祝日を除く）10:00～18:00